

GERLACH EURO 662

Basisch umhüllte Elektrode für verschleißfeste Auftragungen an Warm- und Kaltarbeitsstählen.

Norm: EN ISO 14700 : E Fe 8 (E 3-UM-55-ST)

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 662 wird aufgrund ihrer hohen Härte, Zähigkeit und Warmfestigkeit für die Auftragsschweißung an Maschinenteilen und Werkzeugen eingesetzt, die starkem Abrieb und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind, wie Körnerspitzen, Greiferzangen, Gleit- und Führungsschienen, Warm- und Kaltstechvorrichtungen, Ventile, Schieber, Warmschermesser, Kolben von Extrusionspressen, Schmiedegesenken, Abstreifer, Abgrater, Walzdorne, Stanzmesser für Bleche. Gerlach EURO 662 wird auch vorteilhaft für die wirtschaftliche Neuherstellung von Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen verwendet. In solchen Fällen wird als Trägermaterial ein Stahl mit einer entsprechend hohen Festigkeit verwendet.

Schweißeigenschaften

Die Elektrode hat hervorragende Schweißeigenschaften, ruhigen und gleichmäßigen Fluß, guter Nahtaufbau und sehr leichte Schlackenentfernbarkeit.

Härte des reinen Schweißgutes

ca. 55 HRC

warmfest bis 550°C

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,35	0,5	1,3	7	2,5

Schweißanleitung

Vorwärmung bei Werkzeugen auf 400°C. Elektrodenführung möglichst steil und kurzer Lichtbogen. Werkstück langsam abkühlen lassen. Nachbearbeitung durch Schleifen. Feucht gewordene Elektroden 2 h / 300°C rücktrocknen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser (mm x L)	2,5	3,2	4,0	5,0
Stromstärke [A]	60-90	80-110	100-140	130-170